

⑯ BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

⑯ **Patentschrift**
⑯ **DE 27 18 957 C3**

⑯ Int. Cl. 3:
A 45 D 40/20

⑯ Aktenzeichen: P 27 18 957.7-23
⑯ Anmeldetag: 28. 4. 77
⑯ Offenlegungstag: 9. 11. 78
⑯ Bekanntmachungstag: 21. 5. 81
⑯ Veröffentlichungstag: 4. 2. 82

⑯ Patentinhaber:

Schwan-Stabilo Schwanhäußer GmbH & Co. 8500
Nürnberg, DE

⑯ Erfinder:

Krückel, Peter, Ing.(grad.), 8500 Nürnberg, DE; Winkler,
Wolfgang, Ing.(grad.), 8650 Lauf, DE

⑯ Entgegenhaltungen:

DE-AS 19 53 985
DE-AS 17 61 201
DE-OS 24 21 971

⑯ **Insbesondere für Kosmetikzwecke bestimmter Minenstift und Verfahren zu seiner Herstellung**

DE 27 18 957 C3

DE 27 18 957 C3

ZEICHNUNGEN BLATT 1

Nummer: 27 18 957
Int. Cl. 3: A 45 D 40/20
Bekanntmachungstag: 21. Mai 1981

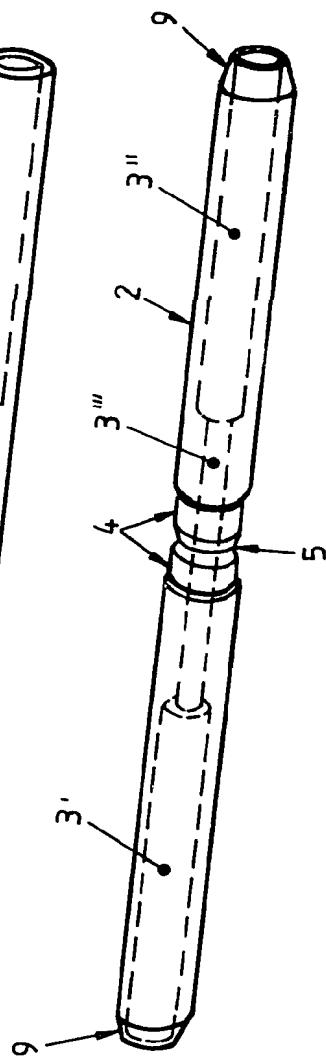
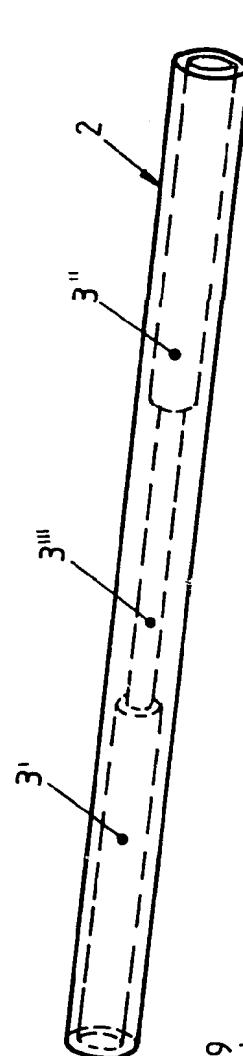
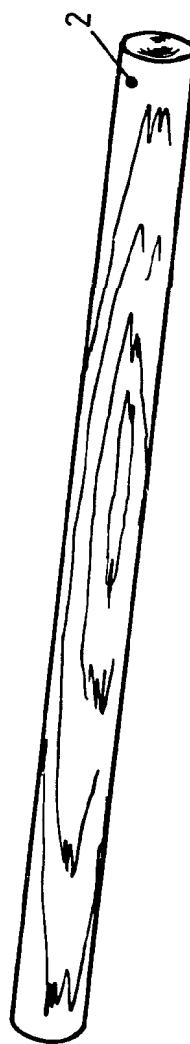
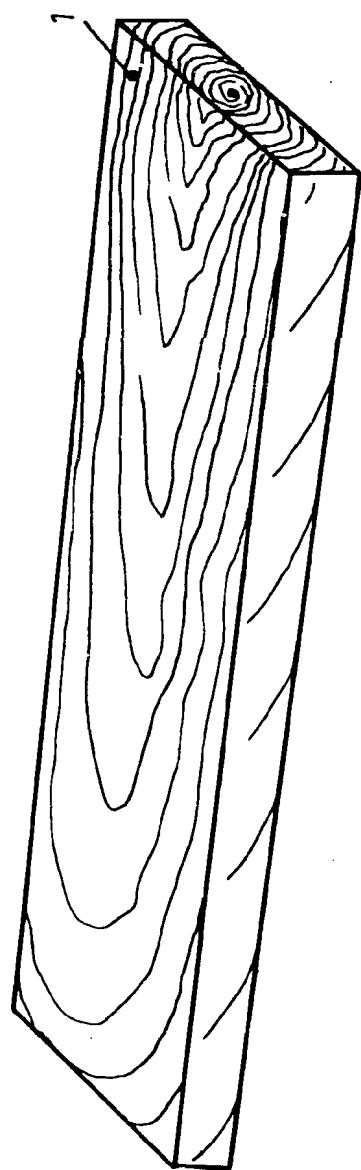


Fig. 1

Fig. 2

Fig. 3

Fig. 4

Patentansprüche:

1. Insbesondere für Kosmetikzwecke bestimmter Stift mit einer im Gießverfahren hergestellten Mine, die von einem spitzbaren Holzschaft fest umschlossen und gehalten ist, wobei die Minenspitze freiliegt, dadurch gekennzeichnet, daß der Holzschaft als einstückiger Rohrkörper (2') ausgebildet ist, daß auf seiner Innenwandung eine Beschichtung aufgebracht ist, die als Sperre gegen das Eindringen von Bestandteilen der Minenmasse in den Holzschaft wirkt und daß die Minenmasse in den Rohrkörper unter Ausbildung der freiliegenden Minenspitze (12') eingegossen ist.

2. Stift nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Ende der vorzugsweise kegelförmig ausgebildeten Minenspitze kalottenförmig abgerundet ist.

3. Stift nach einem oder beiden der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Umfangsfläche der Minenspitze (12') bündig in die Außenmantelfläche des Schaftes übergeht.

4. Stift nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß das der Minenspitze (12') benachbarte Ende des Schaftes (2') mit einer kegelstumpfförmig ausgebildeten Außenfläche (9) in die Mantelfläche der kupfenförmigen Minenspitze einmündet.

5. Stift nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß am Übergang vom Schaft (2') zur Minenspitze (12') an dieser eine kleine vorspringende Schulter (6) ausgebildet ist, gegen welche die stumpfe ringförmige Stirnfläche des Schaftes anliegt, wobei die radiale Erstreckung der Schulter der Minenspitze der Breite der Stirnfläche des Schaftes entspricht.

6. Verfahren zur Herstellung eines Stiftes nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß zunächst ein der Länge und dem Außenquerschnitt des Schaftes entsprechender Vollstab hergestellt, dieser ggf. auf seiner Außenmantelfläche bearbeitet und hiernach entsprechend der gewünschten Minenstärke über seine ganze Länge ausgebohrt und an dem vorderen Ende außenseitig in solcher Weise kegelstumpfförmig abgedreht wird, daß beim späteren Einsetzen dieses Endes in die für die Ausbildung der Minenspitze verwendete Gießform ein der gewünschten Form der Minenspitze entsprechender Gießraum frei bleibt, sodann der auf seiner Innenwandung beschichtete Schaft mit seinem vorderen Ende in die Gießform eingesetzt und anschließend die aufgeschmolzene Minenmasse vom rückwärtigen Ende des Schaftes in dessen Bohrung eingefüllt wird.

7. Abwandlung des Verfahrens nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß zunächst ein der doppelten Länge des Schaftes entsprechender Vollstab hergestellt wird, daß danach zur Vorbereitung der späteren Sitzfläche der Endkappe mit dem Ziel, einen bündigen Übergang von der Außenmantelfläche der Kappe zur Außenmantelfläche des Stiftschaftes zu schaffen, symmetrisch zu einer senkrecht zur Stabachse verlaufenden Mittelebene eine Ringnut zur Verringerung des Außenquerschnittes des Schaftes ausgedreht wird, daß der Stab von beiden Enden her ausgebohrt wird, wobei im Bereich der Ringnut die Bohrung einen geringeren Querschnitt erhält als in den beiden übrigen

Bereichen, daß danach die beiden Enden des Stabes kegelstumpfförmig abgedreht und anschließend der Stab entlang der Mittelebene getrennt wird.

5

Die Erfindung betrifft einen insbesondere für Kosmetikzwecke bestimmten Stift mit einer im Gießverfahren hergestellten Mine, die von einem spitzbaren Holzschaft fest umschlossen und gehalten ist, wobei die Minenspitze freiliegt. Weiterhin betrifft die Erfindung ein Verfahren zur Herstellung eines solchen Stiftes.

10 Bekannte Kosmetikstifte der eingangs erwähnten Art besitzen einen Schaft, in den eine vorgefertigte Mine eingelegt ist. Bei dem in der DE-AS 17 61 201 beschriebenen Verfahren wird eine vorgefertigte Mine in eine rohrförmige Umhüllung eingesetzt. Anschließend muß in einem gesonderten Arbeitsgang die Minenspitze freigelegt werden.

15 Nach der DE-AS 19 53 985 wird für das Einlegen der Mine der Schaft aus zwei Längshälften zusammengesetzt, die miteinander verleimt werden. Auf diese Weise kann die Mine vor dem Zusammensetzen des Schaftes zwischen die Längshälften eingebracht werden. Die Herstellung der Längshälften des Stiftschaftes und deren Verbindung miteinander unter Einschluß der vorgefertigten Mine ist von der Bleistiftherstellung her 20 hinlänglich bekannt und braucht deshalb nicht weiter beschrieben zu werden.

25 Die in dieser Weise hergestellten Stifte weisen eine Reihe von Nachteilen auf, die im wesentlichen durch das Herstellungsverfahren bedingt sind. Da hierbei die Mine zunächst zur Gänze vom Schaft umschlossen wird, muß in einem gesonderten Arbeitsgang durch eine spanabhebende Bearbeitung des einen Endes des Stiftkörpers die Mine freigelegt werden, damit der Stift gebrauchsfertig an den Endverbraucher geliefert werden kann. Die 30 spanabhebende Bearbeitung hinterläßt riefenartige Spuren bzw. Rauhigkeiten auf der Minenspitze, die jedoch gerade bei Kosmetikstiften, bei denen aus verständlichen Gründen eine besonders glatte Oberfläche der Minenspitze erwünscht ist, stören. Ein weiterer 35 Gebrauchsanteil der bekannten Stifte ist darin zu sehen, daß zufolge der spanabhebenden Bearbeitung das Ende der Minenspitze kantig wird. Für den Auftrag mit einem Kosmetikstift ist jedoch eine abgerundetes Minenende erwünscht.

40 45 50 Im Zuge der spanabhebenden Bearbeitung des Stiftes zur Freilegung der Minenspitze wird der Schaft endseitig so ausgeschärft, daß die satte Anlage der verdünnten Schaftwandung an der Mine verloren gehen kann. Vielfach tritt ein Aufbiegen des ausgeschärften Schaftendes auf, was für das Aussehen des Stiftes nachteilig ist. Weiterhin ist zu berücksichtigen, daß das für das endseitige Anspitzen des Schaftes verwendete Messer die Mine dynamisch belastet, so daß an die Festigkeit der Mine gewisse Mindestanforderungen zu stellen sind, was allerdings dem Bestreben, der Mine eine für eine optimale Abgabe der Minensubstanz erforderliche (weiche bzw. plastische) Konsistenz zu verleihen, entgegengerichtet ist.

55 60 Ein weiterer Nachteil bei der Herstellung der bekannten Kosmetikstifte ist darin zu sehen, daß die Bearbeitung der Außenfläche des Stiftmantels an dem die Mine bereits umschließenden Rohrkörper vorgenommen werden muß. Durch eine solche Bearbeitung

bei der z. B. im Zuge der Aufbringung eines Dekors oder einer Beschriftung auf die Mantelfläche des Stiftes der Rohrkörper unter Druckeinwirkung kommt, wird die Struktur und damit die Festigkeit der Mine sehr häufig beeinträchtigt. Hiernach neigt die Mine beim Anspitzen zum Bruch. Dabei ist zu berücksichtigen, daß bei Kosmetikstiften die Mine aus einer weichen, wachsartigen Masse besteht und ihre Festigkeit (Starrheit) beim Übergang der Schmelze in die feste Phase durch den Abkühlvorgang erlangt. Sie ist deshalb im besonderen Maße gegenüber einer Kaltverformung empfindlich. Eine solche Beeinträchtigung der Minenstruktur führt auch zu einer Verminderung der Abgabefähigkeit der Mine.

Schließlich fällt bei der Herstellung der Kosmetikstifte mit Holzschaft nach dem aus der DE-AS 19 53 585 bekannten Verfahren ein hygienischer Nachteil ins Gewicht. Die Mine ist dabei nämlich kaum oder nur schwerlich ohne Kontaminierung herstellbar und in den Schaft einbringbar.

Es sind auch Kosmetikgeräte bekannt, bei deren Herstellung in eine Hülse die Mine in solcher Weise im Gießverfahren eingebracht wird, daß nach dem Abkühlen der Mine diese in der Hülse verschiebbar ist (DE-OS 24 21 971). Dementsprechend sind diese Kosmetikgeräte mit einer auf die Mine einwirkenden Vorschubmechanik ausgerüstet. Sie sind deshalb im Vergleich zu den Kosmetikstiften mit einem die Mine fest umschließenden Holzmantel sehr viel aufwendiger. Weiterhin weisen diese Geräte den Nachteil auf, daß die Minenspitze durch Einwirkung von Mikroorganismen einer sehr viel stärkeren Kontaminierung ausgesetzt sind als ein Stift, bei dem die Oberfläche am Gebrauchsende der Mine durch den Anspitzvorgang immer wieder gereinigt werden kann. Auch muß die Mine bei diesen Geräten verhältnismäßig dick ausgebildet werden, weil die Minenspitze beim Gebrauch nicht wie bei den Stiften im Holzmantel von einem Schaft abgestützt wird.

Hiernach hat sich die Erfindung zur Aufgabe gestellt, einen insbesondere für Kosmetikzwecke bestimmten Stift mit einer von einem Holzschaft fest umschlossenen Mine zur Verfügung zu stellen, die bei vergleichsweise geringer Stärke eine homogene und ausreichend feste Struktur aufweist und damit eine optimale Abgabefähigkeit besitzt, wobei das Aussehen eines solchen Stiftes im Vergleich zu den bekannten gattungsgleichen Stiften nicht nachteilig sein darf.

Die Lösung dieser Aufgabe besteht darin, daß der die Mine umschließende Holzschaft als einstückiger Rohrkörper ausgebildet ist, daß auf seiner Innenwandung eine Beschichtung aufgebracht ist, die als Sperre gegen das Eindringen von Bestandteilen der Minermasse in den Holzschaft wirkt und daß die Minermasse in den Rohrkörper unter Ausbildung der freiliegenden Minenspitze eingegossen ist.

Ein Anspitzen des Stiftschaftes zwecks Freilegung der Minenspitze ist bei der Herstellung des erfindungsgemäßen Stiftes nicht mehr erforderlich, so daß auch die hiermit verbundenen, vorstehend beschriebenen Mängel in Fortfall kommen. Da bei dem erfindungsgemäßen Stift die freiliegende Minenspitze im Gießverfahren ausgeformt wird, kann ihr bereits beim Gießen der Mine die gewünschte Form verliehen werden. Auf diese Weise läßt sich auch die bei der Fertigung der bekannten Stifte als Folge der Anspitzung am Ende der Minenspitze auftretende Abflachung bzw. kantige Ausbildung vermeiden. Bei einer vorzugsweisen Aus-

führungsform der Erfindung ist das Ende der vorzugsweise kegelförmig ausgebildeten Minenspitze kalottenförmig abgerundet, so daß eine glatte und verhältnismäßig große Auftragsfläche erhalten wird, was insbesondere für Lippenstifte erwünscht ist.

Bei der Herstellung des erfindungsgemäßen Kosmetikstiftes läßt sich die Mine unter sterilen Bedingungen herstellen und in den Schaft einbringen. Eine mikrobielle Kontamination beim Vorfertigen, Lagern oder sonstigen Arbeitsvorgängen bis zum Einleimen der Minen, wie sie sich bei den herkömmlichen Verfahren zur Herstellung von Kosmetikstiften mit Holzmantel zwangsläufig ergab, kann hierbei nicht stattfinden. Die Mine kann im Vergleich zum Stand der Technik sehr viel dünner und damit ihre Auftragsspitze sehr viel feiner (spitzer) ausgebildet werden, weil eine Beeinträchtigung der Minenstruktur als Folge nachträglicher Bearbeitung der Schaftoberfläche ausgeschlossen ist. Schließlich ergeben sich nach der Erfindung auch erheblich erweiterte Möglichkeiten in der Texturgestaltung der Minen (Weichheit, Geschmeidigkeit, usw.), da die Minen durch keinerlei nachfolgende Fertigungsprozesse mehr mechanisch beansprucht werden. Es liegen dadurch auch die Voraussetzungen für eine genauere Reproduzierbarkeit der Textur und damit auch für mustergetreue Lieferungen vor. In diesem Zusammenhang ist die erfindungsgemäß im Zuge der Herstellung des Kosmetikstiftes auf der Innenwandung des Rohrkörpers aufgebrachte Beschichtung von Bedeutung, weil hierdurch verhindert wird, daß zufolge Abwanderns von Minenmasse in den porigen Holzkörper sich beim Abkühlen der Mine Kavernen bilden, welche die für die Festigkeit und Abgabefähigkeit der Mine wesentliche Homogenität der Minenstruktur beeinträchtigen würden.

Durch eine entsprechende Abstimmung des Formengießraumes, in welchem sich beim Gießen der Mine die Minenspitze bildet und des an die Minenspitze anschließenden und in den Formengießraum eingeführten Endes des rohrförmigen Schaftkörpers läßt sich erreichen, daß die Umfangsfläche der Minenspitze bündig, d. h. glatt in die Mantelfläche des Schaftes übergeht. Zu diesem Zwecke kann das betreffende Ende des Schaftes mit einer kegelstumpfförmig ausgebildeten, sich also zur vorderen Stirnfläche des Schaftes hin verjüngenden Außenfläche versehen sein, die stufenlos in die Mantelfläche der kuppenförmigen Minenspitze einmündet.

Um das bei den bekannten Stiften vielfach beobachtete Aufbiegen des ausgeschärften, also sehr dünn auslaufenden Schaftendes zu vermeiden, ist es zweckmäßig, am Übergang vom Schaft zur Minenspitze an dieser eine kleine vorspringende Schulter auszubilden, gegen welche eine stumpfe, ringförmige Stirnfläche des Schaftes anliegt, wobei die radiale Erstreckung der Schulter der Minenspitze der Breite der Stirnfläche des Schaftes entspricht.

Für die Herstellung des erfindungsgemäßen Stiftes können die nachstehend beschriebenen Fertigungsverfahren zur Anwendung kommen.

Bei der ersten Ausführungsform wird zunächst ein der Länge und dem Außenquerschnitt des Schaftes entsprechender Vollstab (Rundstab) in an sich bekannter Weise aus einem Holzbrett entsprechender Dicke hergestellt. Eine ggf. gewünschte Bearbeitung der Außenmantelfläche des Stiftschaftes wird an diesem Vollstab vorgenommen. Dabei sollen unter der Bearbeitung der Außenmantelfläche insbesondere all die Maßnahmen

(z. B. Polieren, Prägen) verstanden werden, bei denen ein radialer Druck auf den Vollstab ausgeübt wird, wie dies beispielsweise bei den bekannten Auftragsverfahren für Dekore der Fall ist. Hiernach wird dann der Stab entsprechend der gewünschten Minenstärke, die über die Länge des Stiftes variieren kann, über seine ganze Länge ausgebohrt. Sodann wird das vordere, d. h. der späteren Minenspitze benachbarte Ende des ausgebohrten Stabes außenseitig in solcher Weise kegelstumpfförmig abgedreht, daß beim späteren Einsetzen dieses Endes in die für die Ausbildung der Minenspitze verwendeten Gießform ein der gewünschten Form der Minenspitze entsprechender Gießraum verbleibt. Es ist natürlich auch möglich, die Abdrehung bereits an dem Vollstab, also vor der Ausbohrung vorzunehmen. Der nunmehr bereits fertige und mit der Innenbeschichtung versehene Stiftmantel wird mit seinem vorderen Ende in eine Gießform eingesetzt und anschließend die aufgeschmolzene Minenmasse von dem rückwärtigen offenen Ende des Schaftes in die Bohrung eingesetzt, so daß sich in dem Formengießraum die Minenspitze ausbilden kann und auch die Bohrung des Schaftes mit Minengießmasse ausgefüllt wird. Nach dem Erkalten der Minenmasse kann der Stift der Form entnommen und anschließend der Fertigmontage zugeführt werden, bei der auf das rückwärtige Ende des Stiftes eine Endkappe fest aufgesetzt und auf das vordere Ende eine Schonerkappe aufgesteckt wird.

Im Hinblick auf die Anbringung einer festsitzenden Endkappe auf dem Stift kann es zweckmäßig sein, das vorerwähnte Verfahren so abzuwandeln, daß zunächst ein der doppelten Länge des Schaftes entsprechender Vollstab hergestellt wird, wonach dann zur Vorbereitung der späteren Sitzfläche der Endkappe mit dem Ziel, einen bündigen Übergang von der Außenmantelfläche der Kappe zur Außenmantelfläche des Stiftschaftes zu schaffen, symmetrisch zu einer senkrecht zur Stabachse verlaufenden Mittelebene eine Ringnut zur Verringerung des Außenquerschnittes des Schaftes ausgedreht und der Stab von beiden Enden her gleichmäßig in solcher Weise ausgebohrt wird, daß im Bereich der Ringnut die Bohrung einen geringeren Querschnitt erhält als im übrigen Bereich und nach dem Abdrehen der Enden des Stabes dieser entlang der Mittelebene getrennt wird. Im übrigen wird entsprechend verfahren wie bei dem zuvor beschriebenen Verfahren, das von vorneherein von einem Rundstab ausgeht, dessen Länge derjenigen des Stiftschaftes entspricht. Dies gilt vor allem für das Gießen der Mine.

Für den Fertigungstechniker ist ohne weiteres ersichtlich, daß die Reihenfolge einzelner Bearbeitungsvorgänge variieren kann. So lassen sich der Dekor auf der Außenmantelfläche des Stabes, die vorerwähnte Ringnut und die endseitige kegelstumpfförmige Abdrehung des Stabes vor oder nach der Anbringung der Bohrung oder vor oder nach der Trennung des Stabes anbringen. Am zweckmäßigsten erscheint jedoch, die Bearbeitung der Außenmantelfläche des Stabes bereits vor dessen Ausbohrung vorzunehmen. Der Stab besitzt dann noch eine größere Festigkeit als nach der Ausbohrung und vermag damit auch im Zuge der Bearbeitung auftretende Druckeinwirkungen besser aufzunehmen als ein Hohlstab.

Die Endflächen der bei dem vorstehend beschriebenen abgewandelten Verfahren an dem Stab erzeugten Ringnut bilden später, d. h. nach der Trennung des Stabes, auf der Außenmantelfläche des Schaftes eine Schulter, gegen welche die Stirnfläche der auf das

rückwärtige Schaftende aufgesteckten Endkappe zur Anlage kommt.

Die Erfindung kann für die Herstellung von Kosmetikstiften wie Lippenstiften, Lidschattenstiften, Augenbrauenstifte und Rougeauftragsstifte Anwendung finden. Es bieten sich auch dem Kosmetikbereich nahestehende Anwendungsmöglichkeiten an, so z. B. die Herstellung von Parfumstiften, Desodorantstiften und Kühlstiften. Die Erfindung hat jedoch auch für die Herstellung von außerhalb des Kosmetikbereichs liegenden Minenstiften Bedeutung. Als Beispiel hierfür seien Klebestifte genannt, also Stifte, bei denen die Mine ein Klebstoffmasse beim Auftrag abgibt.

Die Erfindung wird nachstehend nochmals unter Bezugnahme auf die Zeichnung erläutert. Die Fig. 1 bis 8 veranschaulichen die in der Reihenfolge der Figuren aufeinanderfolgenden Arbeitsschritte, die bei der Herstellung des erfundungsgemäßen Stiftes durchgeführt werden können.

26 Aus dem in Fig. 1 gezeichneten Holzbrett 1 werden nach aus der Holzverarbeitung bekannten Bearbeitungsverfahren Vollrundstäbe 2 entsprechend Fig. 2 hergestellt. Bevor nun diese Stäbe von ihren Enden her ausgebohrt werden (vgl. Fig. 3) kann die Umfangsfläche der Rundstäbe 2 bearbeitet, z. B. poliert, geprägt oder bedruckt werden, wobei sich im einzelnen die Oberflächenbearbeitung nach dem für den fertigen Stift gewünschten Aussehen der Mantelfläche des Schaftes richtet.

30 Das in der Zeichnung in den Fig. 1 bis 4 veranschaulichte Verfahren geht von einer Länge der Rundstäbe 2 aus, die der doppelten Schaflänge des herzustellenden Stiftes entspricht.

Die Rundstäbe werden nach der Oberflächenbearbeitung von ihren Enden her ausgebohrt, wobei nach dem Ausführungsbeispiel in der Zeichnung sich an die von den Stabenden ausgehenden Bohrungsschnitten 3', 3" ein Bohrungsschnitt 3' mit einem gegenüber den Schnitten 3', 3" verringerten Durchmesser anschließt. 35 Der Grund hierfür ergibt sich aus Fig. 4, wonach der bei dem Arbeitsschritt gemäß Fig. 3 erhaltene Hohlstab im Mittelbereich durch Abdrehen mit einer Ringnut 4 versehen wird, die ihrerseits in ihrer Mitte eine kerbähnliche Ausdrehung 5 aufweist, welche die Trennung des Hohlstabes 2 in zwei Teile entsprechend Fig. 5 erleichtert. Durch die Absetzung der sich über die gesamte Länge des Hohlstabes 2 erstreckenden Bohrung mit dem einen verringerten Durchmesser aufweisenden Mittelbereich 3" bleibt trotz der 40 Ausdrehungen 4 und 5 eine für die gewünschte Festigkeit in diesem Bereich ausreichende Wandungstärke erhalten.

45 Die Ausdrehung des Hohlshaftes 2 über die Nut 4 führt nach der Trennung im Bereich der Ausdrehung 5 an den hierbei erhaltenen Hohlkörperteilen 2' zur Ausbildung einer Schulter 7, gegen welche die in einem späteren Arbeitsgang auf das rückwärtige Ende des Teils 2' aufgesetzte Zierkappe 8 zur Anlage kommt, wobei die Außenmantelfläche dieser Kappe stufenlos in 50 die Außenmantelfläche des den Bohrungsschnitt 3' bzw. 3" aufweisenden Teils des Hohlkörpers 2' übergeht (vgl. Fig. 7).

55 Vor der Trennung des in Fig. 4 dargestellten Hohlstabes 2 werden dessen Enden in solcher Weise bearbeitet, z. B. durch Anfräsen, daß sich die kegelstumpfförmig ausgebildeten Endabschnitte 9 ergeben. 60 Die Fig. 6 macht deutlich, daß die Verjüngung der Endabschnitte 9 abgestimmt ist auf die Ausbildung der

Gießform 10, und zwar in solcher Weise, daß zwischen dem Ende des in die Gießform eingeführten Rohrkörpers 2' und dem die Form nach unten verschließenden Auswerfer 11 ein Gießraum für die Ausbildung einer freiliegenden, also von dem Teil 2' nicht bedeckten Spitze 12' der insgesamt mit 12 bezeichneten Mine verbleibt.

Vor der Trennung des Rundstabes 2 wird dessen Innenwandung noch mit einer Beschichtung (Isolierung), z. B. aus einem wachsabweisenden Lack, versehen, damit die später in den Rohrkörper 2' eingebrachte Masse der Mine 12 nicht in die Wandung des Rohrkörpers eindringen kann. Der den Stiftschaft bildende Rohrkörper 2' (vgl. Fig. 5) wird, wie aus Fig. 6 ersichtlich, in die Gießform 10 eingesetzt, wonach dann in das aus der Form herausragende rückwärtige Ende des Rohrkörpers die flüssige, d. h. aufgeschmolzene

Masse zur Bildung der Mine 12 eingegossen wird. Dabei ist es nicht unbedingt erforderlich, den gesamten Innenraum des Schaftes 2' mit der Minenmasse auszufüllen. Der Füllstand wird sich danach richten, über welche Länge der Verbraucher erwartungsgemäß den Stift anspitzen wird.

Nach der Abkühlung und Verfestigung der Minenmasse wird der Stift mittels des Auswerfers 11 aus der Form 10 ausgestoßen.

Hiernach wird dann auf das rückwärtige Ende die Zierkappe 8 und auf das vordere Ende die Schonerkappe 13 aufgesteckt (vgl. Fig. 7 und 8).

Durch eine entsprechende Ausbildung des Gießraums für die Bildung der Minenspitze 12' läßt sich deren Form dem Charakter bzw. der Verwendung des Stiftes entsprechend anpassen.

Hierzu 2 Blatt Zeichnungen

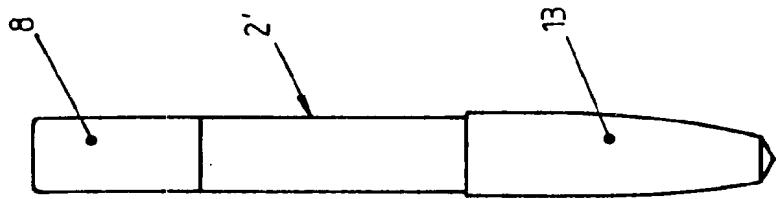


Fig. 8

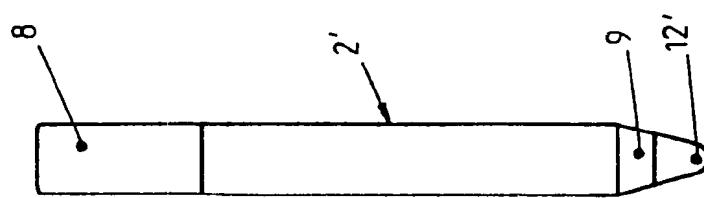


Fig. 7

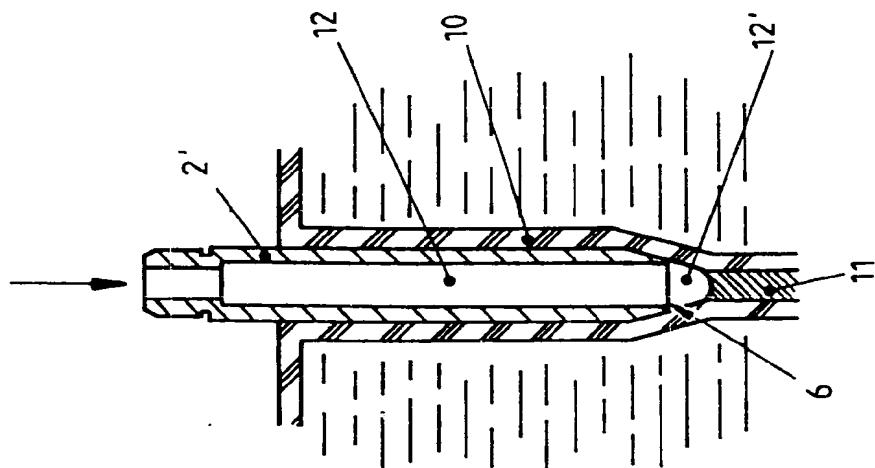


Fig. 6

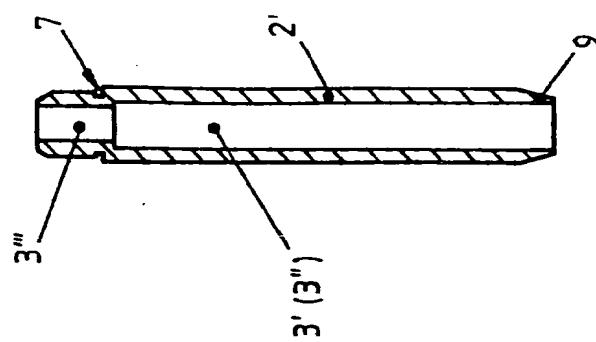


Fig. 5